



Q6806U
10/079,857
Shinsuke TAKAHASHI, et al.
PASTER ROLLER
Page 3 of 4

Filed: 2/22/02

日本特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日
Date of Application:

2001年 3月12日

出願番号
Application Number:

特願2001-068851

[ST.10/C]:

[JP2001-068851]

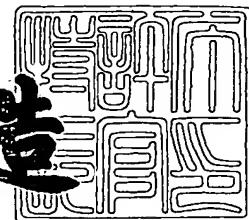
出願人
Applicant(s):

富士写真フィルム株式会社

2002年 4月12日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2002-3027085

【書類名】 特許願
【整理番号】 P-37045
【提出日】 平成13年 3月12日
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 B65H 19/17
【発明者】
【住所又は居所】 神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富士写真フィルム株式会社内
【氏名】 高橋 伸輔
【発明者】
【住所又は居所】 神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富士写真フィルム株式会社内
【氏名】 井上 正次
【発明者】
【住所又は居所】 神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富士写真フィルム株式会社内
【氏名】 吉田 信雄
【発明者】
【住所又は居所】 神奈川県小田原市扇町2丁目12番1号 富士写真フィルム株式会社内
【氏名】 勝俣 達男
【特許出願人】
【識別番号】 000005201
【氏名又は名称】 富士写真フィルム株式会社
【代理人】
【識別番号】 100105647
【弁理士】
【氏名又は名称】 小栗 昌平
【電話番号】 03-5561-3990

【選任した代理人】

【識別番号】 100105474

【弁理士】

【氏名又は名称】 本多 弘徳

【電話番号】 03-5561-3990

【選任した代理人】

【識別番号】 100108589

【弁理士】

【氏名又は名称】 市川 利光

【電話番号】 03-5561-3990

【選任した代理人】

【識別番号】 100115107

【弁理士】

【氏名又は名称】 高松 猛

【電話番号】 03-5561-3990

【選任した代理人】

【識別番号】 100090343

【弁理士】

【氏名又は名称】 栗宇 百合子

【電話番号】 03-5561-3990

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 092740

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0003489

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ペースターロール

【特許請求の範囲】

【請求項1】 第1のウエブと第2のウエブとを重ね合わせた状態で押圧するペースターロールにおいて、

外周面の両端部が面取りされたことを特徴とするペースターロール。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、第1のウエブと第2のウエブとを重ね合わせた状態で押圧して、それらを接合する技術に関する。

【0002】

【従来の技術】

磁気記録媒体やその他の帯状体の製造ラインにおいては、プラスチック、紙、金属箔等からなるウエブをウエブロールから引き出して、そのウエブに塗布等の所定の処理を施している。

従来、製造ラインをなるべく止めずに、ウエブが引き出されて巻量が少なくなったウエブロール（旧ロール）と未使用のウエブロール（新ロール）とを交換するための、様々な技術が提案されている。

例えば特開平11-91997号公報には、旧ロールのウエブの末端と新ロールのウエブの先端とを重ね合わせて、それらをブラシで押圧して接合する紙継ぎ装置が開示されている。

【0003】

また、特開平9-12185号公報には、旧ロールのウエブの末端と新ロールのウエブの先端とを重ね合わせて、それらをペースターロール（プレスロール。接合ロール。）で押圧して接合するウエブ供給装置が開示されている。

このウエブ供給装置では、旧ロールのウエブ残量が少なくなると、新ロールを旧ロールと同様な速度で回転させる。そして、新ロールに近接して設けた検出手段により新ロールの接着テープの位置を検出しながら、所定のタイミングでペー

スターロールにより旧ロールのウェブを新ロールの外周面に押し当てる。この結果、新ロールの接着テープを介して、旧ロールのウェブ末端に新ロールのウェブ先端が接合される。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

従来のウェブ供給装置では、ペースターロールにより旧ロールのウェブを新ロールの外周面に押し当てる際に、旧ロールのウェブが切断されてしまう場合があった。このようなウェブの切断は、製造ラインの停止に伴う生産効率の著しい低下を招く。そこで、ウェブ切断に対する対策が求められていた。

本発明は、上記事情に鑑みてなされたものであって、その目的は、ウェブ切断を防止できて生産性向上に供するペースターロールを提供することにある。

【0005】

【課題を解決するための手段】

本発明の上記目的は、第1のウェブと第2のウェブとを重ね合わせた状態で押圧するペースターロールにおいて、外周面の両端部が面取りされたことを特徴とするペースターロールによって達成される。

【0006】

ここで、面取りされた部分は、ペースターロールの外周面上に当接するウェブの幅方向端部から20mm以上50mm以下の両端部近傍と対向する、ペースターロールの外周面を含むことが好ましい。さらに、面取りされた部分は、所定の傾斜角度で傾斜する傾斜面であってもよいし、曲面であってもよい。このとき、傾斜角度は3°以上20°以下が好ましく、さらに好ましくは5°以上15°以下で、特に8°以上12°以下が好ましい。

また、ペースターロール外周面の面取りされた部分とその他の部分との接続部分は、エッジを形成していてもよいし、このエッジをなくして滑らかに接続されるように構成してもよい。

ペースターロールは、芯金と、この芯金の外周面に設けられた被覆弾性体とを有する構成とすることができるが、特にこれに限定されない。

芯金としては、例えば略円筒状のものや略円柱状のものを採用できる。芯金の

材質としては、アルミニウム等を例示できるが、特にこれに限定されない。

被覆弾性体の材質としては、ゴム等の樹脂を採用できる。被覆弾性体は、JIS K 6301に規定するスプリング式硬さ試験（A形）にて測定された硬さ（H_{SA}）が40～70のものが好ましい。また、ウエブの搬送速度が速いほど、H_{SA}は高い方がよい。

【0007】

本発明者らの鋭意検討の結果、上述したウエブの切断は、ペースターロールを旧ロールのウエブを介して新ロールの外周面に押し当てた時に、ペースターロールが撓んでそのペースターロールの軸方向両端部が旧ロールのウエブに衝撃的に強く当たって引き起こされていたことがわかった。これは、ペースターロールを旧ロールのウエブに押し当てるときに、ペースターロールの両端部近傍に設置されたシリンダなどを作動させる為、曲げモーメントがペースターロールの中心で最大となるからである。

【0008】

本発明の上記構成を採用すれば、ペースターロールがウエブを押圧する際に、ウエブに強く当たるペースターロールの軸方向両端部が面取りされているため、ウエブの幅方向両端部に作用する押圧力が減少され、ウエブの幅方向全域にわたって略均一な押圧力で押圧される。したがって、このペースターロールを旧ロールのウエブに押し当てても、軸方向両端部が旧ロールのウエブに強く当たるようなことがなく、ウエブ切断を確実に防止できる。こうして、生産性向上を実現できる。

【0009】

なお、薄手のウエブほど本発明による効果が顕著であり、第1および第2のウエブの厚みが10μm以下、特に7μm以下であるとき、本発明によるウエブ切断防止効果が特に顕著である。

【0010】

上記ペースターロールを搭載したウエブ供給装置は、以下の構成とすることができます。すなわち、旧ロールが装着される第1軸と、該第1軸と所定の間隔をおいて配設されて新ロールが装着される第2軸と、前記旧ロールのウエブ末端と前

記新ロールのウエブ先端とを重ね合わせた状態で押圧するペースターロールとを備え、該ペースターロールは外周面の両端部が面取りされており、旧ロールのウエブ末端と新ロールのウエブ先端とを、前記ペースターロールを押し当てることで接合して、前記旧ロールのウエブに引き続いて前記新ロールのウエブを供給するウエブ供給装置である。

【0011】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施形態を図面に基づいて詳細に説明する。図1は、本発明の一実施形態であるペースターロール20が搭載された、磁気記録媒体用のウエブ供給装置10の模式図である。磁気記録媒体用のウエブロール（新ロール）としては、例えば最外周直径450mm、ウエブ幅1000mm、巻かれたウエブの長さ7000m、ウエブ厚み10μm以下、といった寸法のものが用いられるが、もちろん寸法に制限はない。

【0012】

このウエブ供給装置10は、回転可能に支持された3軸のタレットアーム11の先端に、旧ロール1aと新ロール1bとが装着されている。なお、タレットアーム11は3軸のものに限定されず、2軸のものなどを用いてもよい。新ロール1bのウエブの最外周端部には、両面粘着テープ等の接着テープ2が設けられている。新ロール1bに近接して、接着テープ2の位置を検出するセンサ13が設けられている。また、新ロール1bに近接して、ペースターロール20が可動に設けられている。新ロール1bの外周面とペースターロール20の外周面との間に、旧ロール1aのウエブが挿通されている。新ロール1bの外周面およびペースターロール20の外周面は共に、旧ロール1aのウエブに接していない。

【0013】

旧ロール1aのウエブ残量が少なくなると、新ロール1bが旧ロール1aと同様な速度で回転される。そして、センサ13により接着テープ2の位置を検出しながら、所定のタイミングでペースターロール20により旧ロール1aのウエブを新ロール1b外周面の接着テープ2上に押し当てる。ペースターロール20は、シリンドラクチュエータ等によって駆動される。この時、従来ならば旧ロール

1aのウェブが切断される心配があったが、このウェブ供給装置10では、以下に述べるようなペースターロール20を用いているので、ウェブ切断が生じない。

【0014】

図2に示すように、ペースターロール20は、略円筒状のアルミニウム製芯金21と、芯金21の外周面に設けられた被覆弾性体であるゴム(HsA40~70)22とを有している。芯金21の外周面直径D3は一様である。芯金21のゴム22両端から突出した端部には、ジャーナル23が設けられている。ジャーナル23は軸受28により回転自在に支持されている。ゴム22の外周面は、軸方向中央部を含む外周直径D1の円筒面部22aと、その円筒面部22aの軸方向両端部に隣接して所定の傾斜角度で傾斜する面取り部22bとで構成されている。なお、面取り部22bが形成される位置を説明するため、ゴム22の円筒面部22aの外周面上には、2点鎖線で示すウェブWが当接している様子を示している。

図2(A)にウェブWの一方の幅方向端部(図2中左側)と、この端部付近と当接するゴム22を詳細に示す。面取り部22bは、ウェブWが円筒面部22aの外周面上に当接した際に、ウェブWの幅方向端部からウェブの内側方向(図中右方向)に距離dだけ離れた接続部C1から、傾斜角度θで面取りされている。つまり、面取り部22bの外周面は、円筒面部22aの外周面よりも芯金21側に傾斜している。

【0015】

例えば、ゴム22の軸方向寸法Lを1100mm、ゴム22の円筒面部22aの外周面直径D1を100mm、芯金21の外周面直径D3を80mm、ウェブ端部から面取り部22bまでの距離dを50mm、面取り部22bの傾斜角度θを10°とすることができますが、もちろん寸法に制限はない。但し、上述のようにLはウェブ幅より大きい方が望ましい、ペースターロールの両端部が旧ロールの製品面に当たるとその部分がNGとなることがありえるからである。また、円筒面部22aと面取り部22bとの外周面の接続部C1は、エッジを形成していないことが好ましい。

【0016】

以上のようなペースターロール20は、ペースターロール20がウエブWを押圧する際に、ウエブWに強く当たるペースターロール20の軸方向両端部が面取り部22bとなっているため、ウエブWの幅方向両端部に作用する押圧力が減少され、ウエブWの幅方向全域にわたって略均一な押圧力で押圧される。したがって、このペースターロール20を旧ロールのウエブに押し当てても、軸方向両端部が旧ロールのウエブに強く当たるようなことがなく、ウエブ切断を確実に防止できる。こうして、生産性向上を実現できる。

【0017】

図3に、本発明の第2実施形態であるペースターロール30を示す。ペースターロール30は、略円筒状のアルミニウム製芯金21と、芯金21の外周面に設けられた被覆弾性体であるゴム(HsA40~70)32とを有している。ゴム32は、外周直径D1の円筒面部32aとその円筒面部32aの軸方向両端部に隣接して緩やかな曲面の面取り部32bとで構成され、円筒面部32aと面取り部32bとの接続部C2は、滑らかに接続されていて、外周面にエッジが形成されていない。

以上のようなペースターロール30は、ゴム32の外周面にエッジが形成されていないので、ペースターロール30を上述したウエブ供給装置10に装着し、ウエブに押し当てた際に、ウエブへの圧力が部分的に集中することがない。したがって、ウエブの切断がより確実に防止できる。

なお、説明しないその他の構成・作用は上述した本発明の第1実施形態と同様である。

【0018】

【実施例】

ウエブ幅1000mm、ウエブ厚み6μmのPETフィルムからなるウエブをロール状に巻回して、その外周面に極超低圧用のプレスケールを巻回したウエブロールを図1に示した新ロール1bとしてウエブ供給装置10に装着した。また、プレスケールを巻回していない同様のウエブロールを旧ロール1aとして装着し、送り出し張力100N/m、速度200m/minでウエブを供給する。

さらに、ペースターロールとして、図2に示すペースターロール20のゴム22の幅方向寸法Lを1100mm、ゴム22の硬さをHsA60、芯金21の外周面直径D3を80mm、ウエブ端部から円筒面部と面取り部との接続部までの距離dを50mmとし、面取り部の傾斜角度を変更した2種類のペースターロールを用意した。

この2種類のペースターロールのうち、傾斜角度θを10°としたものを実施例1とし、傾斜角度θを5°としたものを実施例2とした。

上記したウエブ供給装置に、実施例1または実施例2のペースターロールを装着し、それぞれのペースターロールを旧ロールから供給されるウエブを介してこの新ロールに押圧して、新ロールの外周面に作用するペースターロールの押し圧あるいはシリンダ圧を測定するとともに、旧ロールのウエブを観察し、評価した。

またこのとき、比較のため、面取り部が形成されていない従来の円筒状の外周面を有するペースターロールを用いて同様の観察をし、評価した。

【0019】

実施例1のペースターロールを用いた試験では、ペースターロールを作動させるシリンダ圧を300kPaとして、新ロールの外周面に作用した押し圧の最大値と最小値を測定し、旧ロールのウエブを観察した。また、同様の条件（シリンダ圧300kPa）で、比較例1として示す従来のペースターロールを用いた場合についても観察をした。

また、実施例2のペースターロールを用いた試験では、ウエブの切斷が生じない条件として、新ロールの外周面に作用した押し圧の最大値が980kPaとなるシリンダ圧と押し圧の最小値とを測定し、旧ロールのウエブと新ロールとの接合状態を観察した。また、比較例2として示す従来のペースターロールについては、押し圧の最大値が980kPaで、同様の観測をした。

【0020】

上述した評価試験の結果を表1に示す。

【表1】

	傾斜角度	シリンドラ圧	押し圧Max	押し圧Min	押し圧Max -押し圧Min	状況	評価
実施例1	10°	300kPa	11180kPa	880kPa	3000kPa	良好	○
比較例1	0°	300kPa	2350kPa	880kPa	1470kPa	切断	×
実施例2	5°	200kPa	980kPa	680kPa	300kPa	良好	○
比較例2	0°	100kPa	980kPa	490kPa	490kPa	のり剥がれ	×

【0021】

表1に示すように、本発明の実施例1に示すペースターロールによれば、新口

ール外周面に作用する押し圧の最大値は1180kPa、最小値は880kPaで、これらの差は300kPaとなった。さらに、新ロールの外周面に作用するペースターロールの押し圧の分布は、ペースターロールの幅方向中央部で最小となり、その軸方向両端に向かって増加し、軸方向両端部で最大となっている。また、旧ロールから供給されるウエブの切断は見られなかった。

一方、比較例1に示すペースターロールによれば、新ロール外周面に作用する押し圧の最大値は2350kPa、最小値は880kPaで、この最大値と最小値との差は1470kPaとなり、旧ロールから供給されるウエブの切断が見られた。なお、新ロール外周面に作用する押し圧の分布は、実施例1と同様であった。

以上のような結果から、本発明の実施例1のペースターロールによれば、新ロールの外周面に作用する押し圧の最大値が従来のペースターロールの2350kPaに比較して1170kPaと減少している。したがって、本発明の実施例1によれば、ウエブの幅方向端部に押し圧が減少し、ウエブを切断することがない。さらに、この実施例1によれば、押し圧の最大値と最小値との差が従来のペースターロールの1470kPaに比較して300kPaと減少している。したがって、本発明の実施例1によれば、ウエブの幅方向端部の押圧力が減少されたことにより、ウエブ幅方向に作用する押し圧の分布が略均一になり、ウエブを切断することなく旧ロールのウエブと新ロールのウエブとを良好に接合できる。

【0022】

また、表1に示すように、本発明の実施例2に示すペースターロールによれば、シリンダ圧は200kPa、新ロール外周面に作用する押し圧の最小値は686kPaとなり、旧ロールのウエブと新ロールのウエブとは良好に接合した。なお、新ロール外周面に作用する押し圧の分布は、実施例1と同様であった。

一方、比較例2に示すペースターロールによれば、シリンダ圧は100kPa、新ロール外周面に作用する押し圧の最小値は490kPaとなり、旧ロールのウエブには新ロールの接合が良好に行われなかった。なお、新ロール外周面に作用する押し圧の分布は、実施例1と同様であった。

以上のような結果から、本発明の実施例2のペースターロールによれば、押し

圧の最大値を増加することなく、シリンダ圧を比較例2よりも2倍に増加でき、押し圧の最小値も増加できる。このため、新ロールの外周面に作用する押し圧の最大値と最小値との差が比較例2の490kPaと比べて、300kPaと減少しているので、ペースターロール20をウェブに押し付ける力が、ゴム22の軸方向全域に略均一に伝わる。したがって、ペースターロール20の撓みによる押圧力のむらを補正するためにシリンダ圧を増加しても押し圧の最大値を増加することなく、旧ロールのウェブと新ロールのウェブとを良好に接合できる。

【0023】

なお、本発明は、前述した実施形態に限定されるものではなく、適宜な変形、改良等が可能である。

例えば、中空円筒状の芯金の内周面を、補強部材によって支持するようにしてもよい。また、ゴム22は芯金21を構成する部材と一体に成形されていてもよい。

【0024】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明によれば、ウェブ切断を防止できて生産性向上に供するペースターロールを提供できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の実施形態が適用されたウェブ供給装置示す概念図である。

【図2】

本発明の第1実施形態を示す図である。

【図3】

本発明の第2実施形態を示す図である。

【符号の説明】

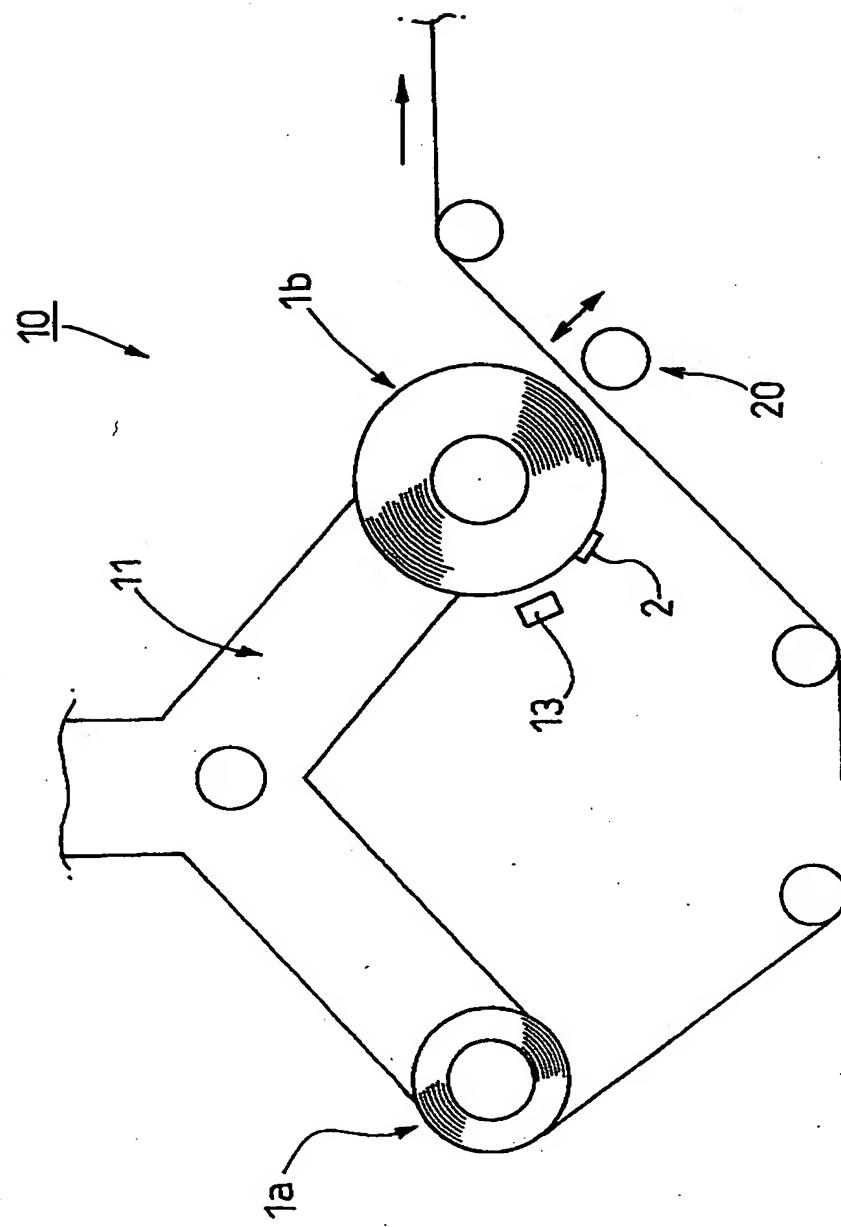
1 a	旧ロール
1 b	新ロール
1 0	ウェブ供給装置
20, 30	ペースターロール

21	芯金
22, 32	ゴム
22a, 32a	円筒面部
22b, 32b	面取り部
C1, C2	接続部
d	ウエブ端部から円筒面部と面取り部との接続部までの距離
D1	外周面直径
D3	芯金の外周面直径
W	ウエブ
θ	傾斜角度

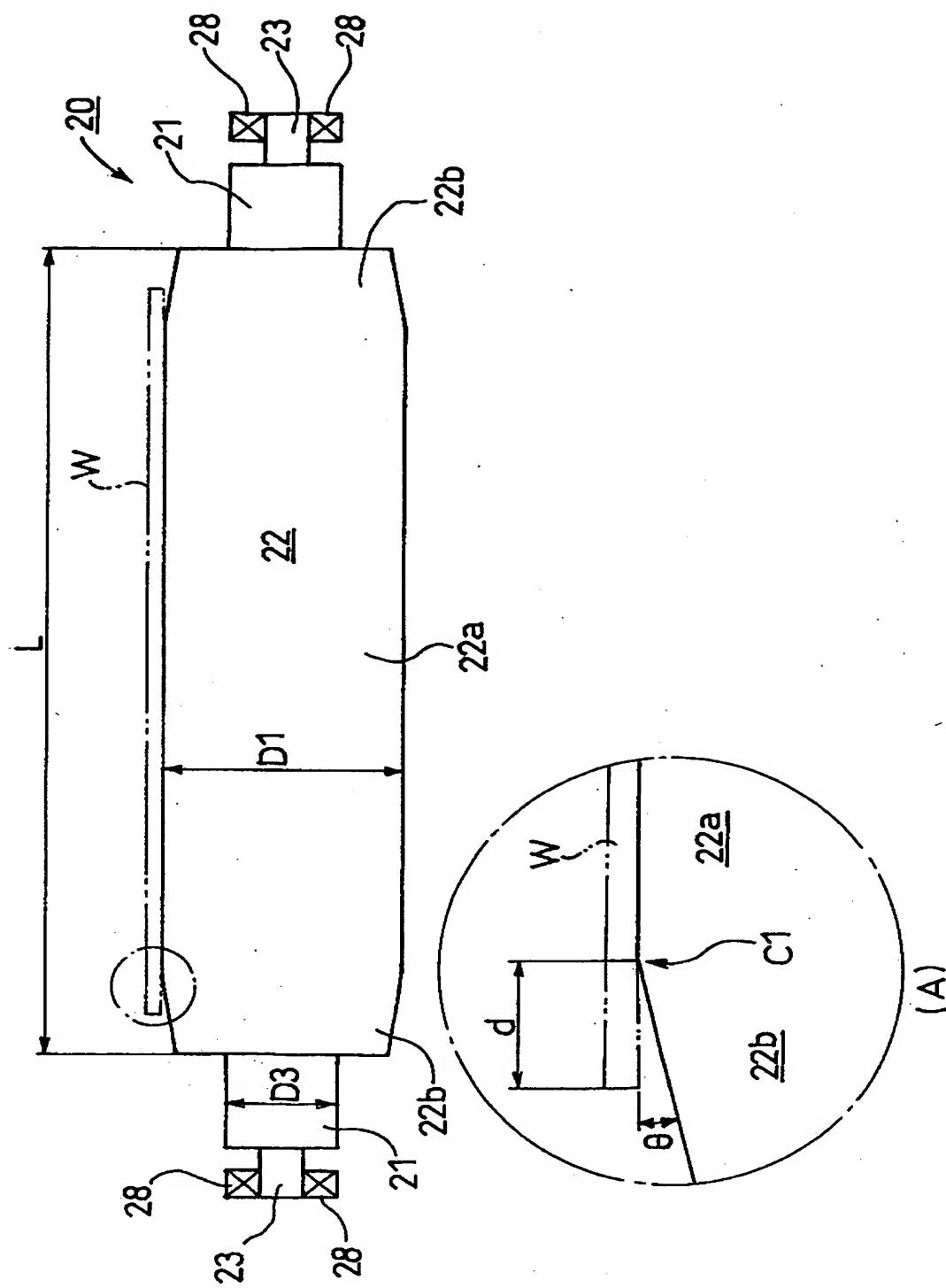
【書類名】

図面

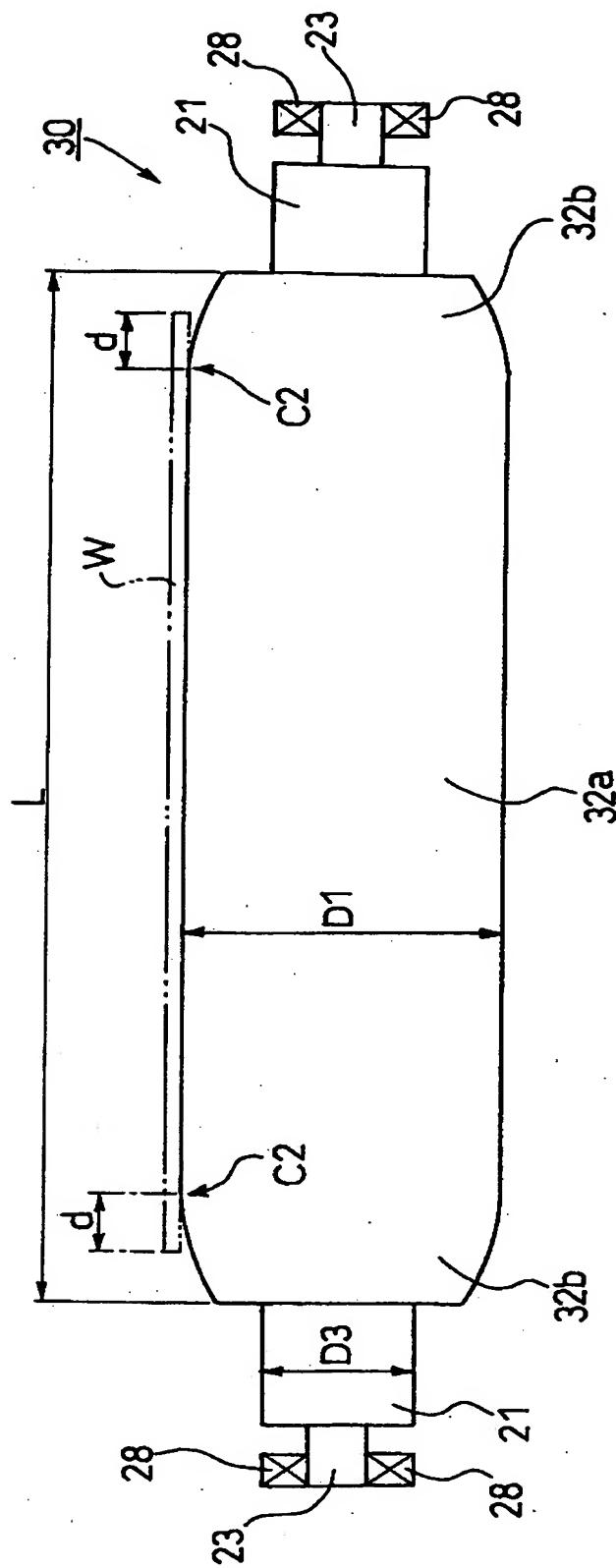
【図1】



【図2】



【図3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ウエブ切断を防止できて生産性向上に供するペースターロールを提供する。

【解決手段】 ペースターロール20は、その外周面の両端部が面取りされている。

【選択図】 図2

出願人履歴情報

識別番号 [000005201]

1. 変更年月日 1990年 8月14日

[変更理由] 新規登録

住 所 神奈川県南足柄市中沼210番地
氏 名 富士写真フィルム株式会社